

OCTROOIRAAD



NEDERLAND

Ter inzage gelegde

Octrooiaanvraag No. 6 7 0 1 6 6 1

Klasse 39 od (28 b 28).

Int. Cl. B 29 o (C 14 b).

Indieningsdatum: 3 februari 1967, Datum van terinzagelegging: 9 oktober 1967.
15 uur 04 min.

De hierna volgende tekst is een afdruk van de beschrijving met conclusie(s) en tekening(en), zoals deze op bovengenoemde datum werden ingediend.

Aanvrager: Eugène Alphonse MENZER - SELESTAT - Frankrijk

Gemachtigde: Octrooi- en Merkenbureau Van Exter, (N.J. Gerharz e.a.)
Willem Witsenplein 3 & 4, 's-Gravenhage

Ingeroepen recht van voorrang: 8 april 1966 - Frankrijk - no. 57 141

Korte aanduiding: Werkwijze voor het vervaardigen van marokkijnleder-
waren en voortbrengsels verkregen onder toepassing van
deze werkwijze.

De bekende marokkijnlederwaren worden tot nu toe vervaardigd
uitgaande van een geraamte, bijv. van hout, waarbij dit geraamte met
leer of kunstleer overtrokken wordt.

5 Deze waren hebben een groot aantal nadelen, en wel in het
bijzonder doordat de vervaardiging ingewikkeld en langdurig is, ter-
wijl verder het gevaar bestaat dat de lijm van het bekledingsmateriaal
loslaat en dergelijke.

10 De uitvinding beoogt nu deze nadelen te ondervangen door een
werkwijze te verschaffen voor het vervaardigen van marokkijnlederwaren
die zich onderscheidt doordat men ^{en}/in een vorm vellen van leer, weefsel,
kunststof of andere soortgelijke materialen, die één bestanddeel van
het voortbrengsel vormen brengt, in de vorm een kunststof spuit voor
de stevige delen van het voortbrengsel, zoals het geraamte, de sluiting
of de versterkingselementen, een en ander zodanig dat tijdens de inspu-
15 ting de vellen en de stevige delen van het voortbrengsel op een doel-
matige wijze met elkaar worden verbonden.

6 7 0 1 6 6 1

De uitsluitende rechten hebben eveneens betrekking op voortbrengsels die geheel of gedeeltelijk verkregen zijn onder toepassing van de werkwijze volgens de uitvinding of een soortgelijke werkwijze, zoals tassen, koffers, bureauwaren of andere waren.

De uitvinding zal nu worden toegelicht aan de hand van een uitvoeringsvoorbeeld van de werkwijze volgens de uitvinding met behulp van de bijbehorende tekening, waarbij nog verschillende met voordeel toe te passen bijzonderheden van de uitvinding naar voren zullen treden. Deze tekening toont:

Fig. 1 een bovenaanzicht van een cilindrisch gevormd voortbrengsel verkregen met behulp van de werkwijze volgens de uitvinding;

Fig. 2 een aanzicht van een verticale doorsnede van het voortbrengsel volgens fig. 1;

Fig. 3 en 4 zijn aanzichten overeenkomende met die van de fig. 1 en 2, van een voortbrengsel volgens een andere uitvoeringsvorm van de uitvinding.

Fig. 5 en 6 zijn aanzichten overeenkomende met die van de fig. 1 en 2 van een voortbrengsel volgens een andere uitvoeringsvorm van de uitvinding.

De in de figuren weergegeven waren worden op de navolgende wijze vervaardigd.

Binnenin een vorm, waarvan het model overeenkomt met dat van het te vervaardigen voortbrengsel, worden één of meerdere vellen van het materiaal afhankelijk van het te vervaardigen type voortbrengsel aangebracht. Deze kunnen zijn vellen van leer, weefsels, geïmpregneerde weefsels, kunststof zoals vinylchloride, polyethyleen, polypropyleen enz. al dan niet op dragers aangebrachte lagen, zoals bekend onder de naam "skai", "jok", "slaane", "bufflon", "cordoual", "uflair" of dergelijke materialen. Men spuit vervolgens in deze vorm een kunststof, zoals bijvoorbeeld vinylchloride, polypropyleen, polyethyleen, rubber of dergelijke, die de stijve delen 2 van het voortbrengsels vormen: geramte, sluiting, al dan niet zichtbare versterkingen enz.

Gedurende het inspuiten wordt de onderlinge vereniging van delen 1 en 2 op een doelmatige wijze en stevige wijze verkregen.

Om een betere bevestiging van de vellen 1 in de kunststof 2 te verkrijgen, worden de randdelen 1₁ van de vellen omgebogen, waardoor haakvormige elementen worden gevormd, terwijl eventueel schouders 2₁ in de stijve delen 2 aangebracht worden.

5 Het spreekt vanzelf, dat de ingespoten materialen van verschillende samenstelling kunnen zijn en verschillende kleuren en verschillende eigenschappen kunnen hebben afhankelijk van het gewenste uiterlijk en vereiste duurzaamheid van het voortbrengsel.

10 Volgens fig. 1 en 2 heeft het voortbrengsel een cilindrische vorm, volgens fig. 3 en 4 een rechthoekige parallelipedumvorm en volgens fig. 5 en 6 een rechthoekige parallelipedumvorm met afgeronde zijden.

C O N C L U S I E S

15 1. Werkwijze voor het vervaardigen van marokijnlederwaren, met het kenmerk, dat men in een vorm vellen van leer, weefsel, kunststof of andere soortgelijke materialen, die één bestanddeel van het voortbrengsel vormen, ^{brenghen} in de vorm een kunststof spuit voor de stevige delen van het voortbrengsel, zoals het geraamte, de sluiting of de versterkings-elementen, een en ander zodanig dat tijdens de inspuiting de vellen en de stevige delen van het voortbrengsel op een doelmatige wijze met elkaar worden verbonden.

2. Werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat men de randen van de vellen zodanig worden omgebogen, dat een goede bevestiging van deze randen in de kunststof delen plaatsvindt.

25 3. Werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat men op de stijve delen in de verbindingsplaatsen met de vellen schouders aanbrengt om een goede opsluiting van de randen der vellen te waarborgen.

4. Voortbrengsels geheel of gedeeltelijk verkregen onder toepassing van de werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies.

* * * * *

Fig.1

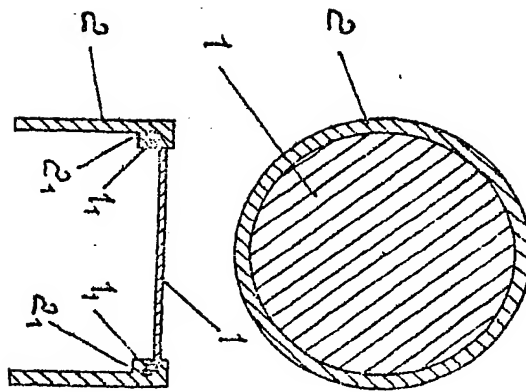


Fig.3

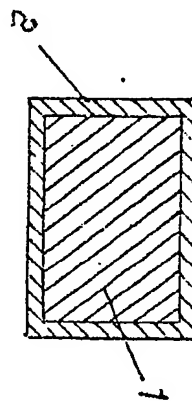


Fig.5

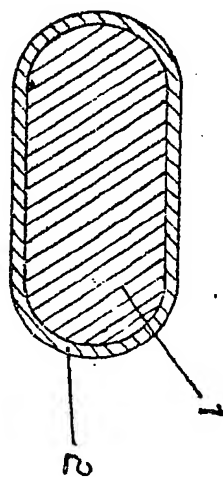


Fig.2

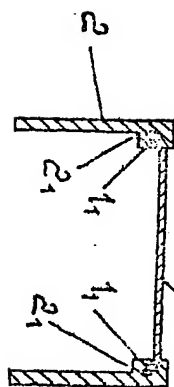


Fig.4

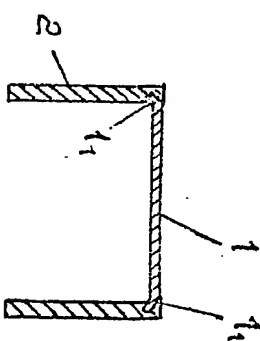
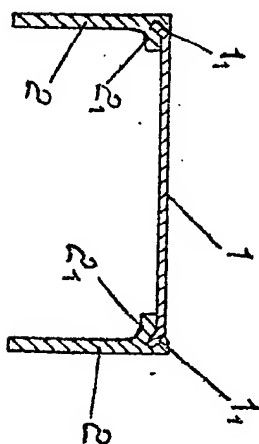


Fig.6



67 0 1 6 6 1

Aanvrager: Eugène Alphonse MENZER